

## \* NOTICES \*

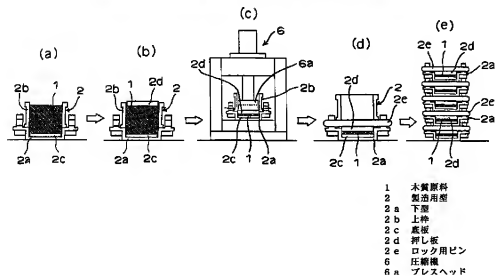
JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.\*\*\*\* shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

## DRAWINGS

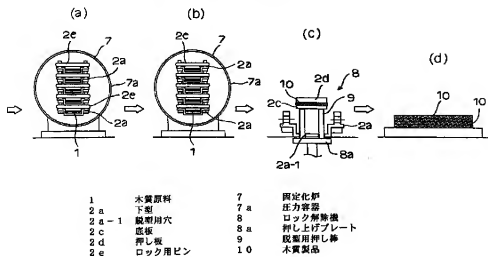
## [Drawing 1]

本発明の代表的な実施形態である木質製品を製造する工程を示す概略説明図



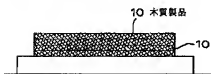
## [Drawing 2]

図1の次の工程を示す概略説明図



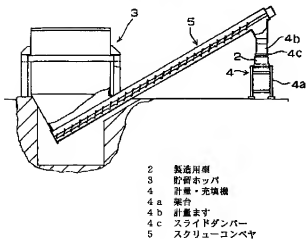
[Drawing 10]

木質製品を並ね合わせた状態の説明図



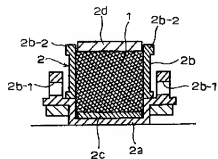
[Drawing 3]

貯留ホッパ、計量・充填機の側面図



[Drawing 4]

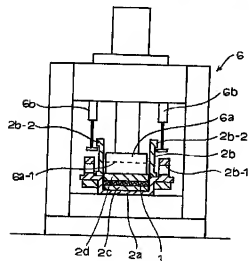
木質原料を充填した製造用型の断面図



- |      |      |
|------|------|
| 1    | 木質原料 |
| 2    | 製造用型 |
| 2a   | 下型   |
| 2b   | 上枠   |
| 2b-1 | ピン孔  |
| 2b-2 | フック片 |
| 2c   | 底板   |

[Drawing 5]

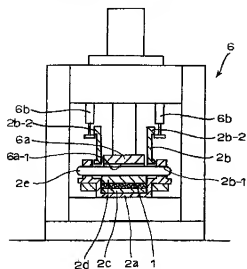
圧縮機で製造用型内の木質原料を圧縮した状態の概略図



- |      |         |
|------|---------|
| 1    | 木質原料    |
| 2a   | 下型      |
| 2b   | 上枠      |
| 2b-1 | ピン孔     |
| 2b-2 | フック片    |
| 2c   | 底板      |
| 2d   | 押し板     |
| 6    | 圧縮機     |
| 6a   | プレスヘッド  |
| 6a-1 | 溝       |
| 6b   | 昇降用シリンダ |

[Drawing 6]

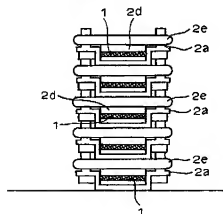
押し板をロックした状態の説明図



- 1 木質原料
- 2 a 下型
- 2 b 上型
- 2 b-1 ピン孔
- 2 b-2 フック片
- 2 c 底板
- 2 d 押し板
- 2 e ロック用ピン
- 6 圧縮機
- 6 a プレスヘッド
- 6 a-1 滑
- 6 b 昇降用シリンダ

[Drawing 7]

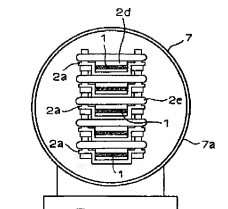
上枠を取り外した製造用型を段積みした状態の説明図



- 1 木質原料
- 2 a 下型
- 2 d 押し板
- 2 e ロック用ピン

[Drawing 8]

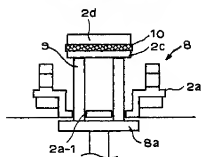
固定炉の説明図



- 1 木質原料
- 2 a 下型
- 2 d 押し板
- 2 e ロック用ピン
- 7 固定化炉
- 7 a 圧力室

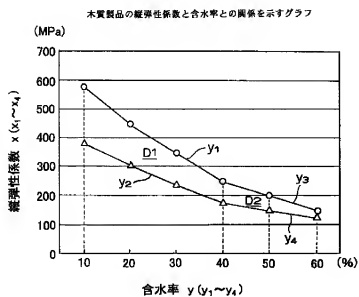
[Drawing 9]

脱型動作状態の説明図



- 2 a 下型
- 2 a - 1 脱型用穴
- 2 c 底板
- 2 d 押し板
- 8 ロック解除機構
- 8 a 押し上げプレート
- 9 脱型用押し棒
- 1 0 木質製品

[Drawing 11]



[Translation done.]